



Nr	urządzenie, armatura	parametry, cechy charakterystyczne	ilość (szt.)
1	Aerator ciśnieniowy	DN1800	1
2	Filtr ciśnieniowy	DN1800	3
3	Przepływomierz elektromagnetyczny	DN100	4
4	Sprężarka	3,0 kW	2
5	Dmuchawa bocznokanalowa	5,5 kW	1
6	Pompa płuczająca	2,2 kW	1
7	Pompa zestawu hydroforowego	5,5 kW	4
8	Skrzynia przelwewowa wód popłucznych	dn 400 mm	1
9	Przepustnica międzykołnierzowa z dźwignią ręczną	DN150	9
10	Przepustnica międzykołnierzowa z dźwignią ręczną	DN100	4
11	Przepustnica międzykołnierzowa z dźwignią ręczną	DN65	8
12	Przepustnica międzykołnierzowa z napędem elektrycznym	DN100	12
13	Przepustnica międzykołnierzowa z napędem elektrycznym	DN80	3
14	Przepustnica międzykołnierzowa z napędem elektrycznym	DN50	3
15	Odpowietrznik automatyczny	1"	4
16	Zawór zwrotny klapowy	DN65	4
17	Zawór zwrotny klapowy	DN80	1

Nr	urządzenie, armatura	parametry, cechy charakterystyczne	ilość (szt.)
18	Zawór zwrotny klapowy	DN100	2
19	Zawór zwrotny klapowy	DN150	5
20	Kran probierczy	½"	7
21	Zawór kulowy - spust ze zbiorników ciśnieniowych	1 ¼"	4
22	Manometr tarczowy + kurek manometryczny	0-10 bar	10
23	Pompa dozująca	Q = 0,006-15 l/h	1
24	Osuszacz powietrza	Q - 80 l/d	2
25	Zawór przeciążeniowy		1
26	Filtr powietrza		1
27	Lampa UV	Q = 85 m³/h	2
28	Zawór kulowy - spust z instalacji powietrza	¾"	1
29	Kamertonowy czujnik obecności cieczy	1"	1
30	Wyłącznik ciśnieniowy	2-8 bar	2
31	Przetwornik ciśnienia	10 bar	1
32	Naczynie przeponowe	25 l, 10 bar	2
33	Kompensator gumowy kołnierzowy	DN65	4
34	Kompensator gumowy kołnierzowy	DN150	2

W celu wykonania orurowania technologicznego ze stali nierdzewnej zostanie wykonany warsztatowy projekt wykonawczy, który zostanie zrealizowany w stabilnych warunkach produkcji warsztatowej. Proces spawania prowadzony będzie metodą 141 z wykorzystaniem osłony gazu obojętnego. Wykonane elementy zostaną oczyszczone i zabezpieczone (trawienie spoiny metoda elektrolizy)

Uwagi:
1. Orurowanie technologiczne wykonane z rur i kształtek ze stali nierdzewnej AISI304.
2. Projekt Wykonawczy orurowania technologicznego zostanie wykonany na bazie Projektu Technicznego oraz pomiarów ustawienia urządzeń technologicznych na budowie.
3. Orurowanie technologiczne wykonane zostanie w elementach umożliwiających transport oraz montaż na placu budowy z wykorzystaniem połączeń rozłącznych skręcanych kołnierzowych uszczelnionych uszczelkami gumowymi.
4. Projekt Techniczny przedstawia zarys przebiegu tras orurowania technologicznego, przedstawiona lokalizacja urządzeń, armatury oraz długość poszczególnych odcinków mogą ulec zmianie.

- Woda surowa
- Woda napowietrzona
- Woda popłuczna
- Powietrze płuczające
- Stabilizacja
- Woda płuczająca
- Woda uzdatniona
- Powietrze sprężone
- Instalacja chloru

Zamawiający:		Gmina Żelazków Żelazków 138, 62-817 Żelazków	
Jednostka projektowa:		Inżynieria Środowiska - "ELGAJ" Leszek Kondratowicz Zbiersk Cukrownia 68/2 62-830 ZBIERSK	
Stadium: <i>Projekt Techniczny</i>	Projekt: Przebudowa i rozbudowa stacji uzdatniania wody w m. Dębe Dębe dz. ewid. nr 77/6 obręb 0005 Dębe gmina Żelazków, powiat kaliski, województwo wielkopolskie		
	Rysunek: Przekrój A-A		Branża <i>Sanitarna</i>
	Imię i nazwisko		Nr uprawnień
	Podpis		
Projektował	mgr inż. Tomasz Wasilewski	WKP/0542/PWOS/21	
Sprawdził	mgr inż. Piotr Kondratowicz	WKP/0384/POOS/22	
Opracował	mgr inż. Tomasz Rajczyk		
Data opracowania: 10.2025 r.		Skala: 1:25	Nr rysunku: 4
			Nr strony: